
Группа В51

Изменение № 1 ГОСТ 9498—79 Слитки алюминиевые плоские для проката. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.84 № 2410 срок введения установлен

с 01.01.85

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 17 1320 на ОКП 17 1214.
(Продолжение см. стр. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9498—79)

Вводную часть после слова «полуфабрикаты» изложить в новой редакции: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 831—77»;

дополнить абзацем: «Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Ширина В». Для слитков толщиной 350 и 400 мм и шириной 1040 и 1240 мм заменить норму предельного отклонения:

(Продолжение см. стр. 109)

± 10 на $+10$; графа «Длина L ». Для слитков толщиной 200 мм заменить норму предельного отклонения: $+10$ на $+20$.

Пункты 1.2, 1.3. Заменить слова: «по соглашению изготовителя с потребителем» на «по требованию потребителя».

Пункты 1.4, 2.3, 2.4. Заменить слова: «по соглашению изготовителя с потребителем» на «по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 2.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Слитки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке».

Слитки изготовляют из алюминия марок А995, А99, А97, А95, А85, А8, А7, А6, А5, А0 по ГОСТ 11069—74 и марок АД0 и АД1 по ГОСТ 4784—74.

В слитках алюминия технической чистоты по ГОСТ 11069—74 отношение примесей железа к кремнию должно быть не менее 1. К обозначению марки такого металла добавляется буква П. По требованию потребителя допускается производство слитков с отношением примесей железа к кремнию менее 1».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Слитки для производства фольги, предназначенной для изготовления:

высокоемких электролитических конденсаторов, отливаются из алюминия на основе марки А99 с массовой долей примесей железа 0,003—0,006 %, кремния 0,003—0,006 %, меди не более 0,005 %, цинка не более 0,002 %, титана не более 0,001 %, суммой примесей не более 0,020 % и обозначаются А99КВ;

оксидных низкоемких конденсаторов, отливаются из алюминия на основе марки А99 с массовой долей примеси меди не более 0,005 % и обозначаются А99КН».

Пункт 2.5. Третий абзац изложить в новой редакции: «Для слитков, предназначенных для производства тонкой фольги из алюминия марок А5 и А6, величина штрихдефектов не должна быть более 0,5 мм/см²».

четвертый абзац исключить.

Пункт 2.7. Заменить слово: «пороков» на «дефектов».

Пункт 2.10. Исключить слова: «стрела прогиба» (2 раза);

заменить слова: «по соглашению» на «по согласованию».

Пункты 2.13, 3.1 изложить в новой редакции: «2.13. Слитки высшей категории качества должны соответствовать следующим требованиям:

3.1. Слитки предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из слитков одного размера и одной марки алюминия.

В партии, предназначенной для производства тонкой фольги, должно быть не более трех слитков, отлитых последовательно».

Партия слитков сопровождается документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя.

марку алюминия (для слитков, предназначенных для производства фольги из алюминия марок А5 и А6, дополнительно указывается отношение примесей железа к кремнию);

номер партии;

номера плавки;

номера слитков в плавке;

массу партии;

количество слитков;

результаты определения химического состава каждой плавки, содержание водорода и величину штрихдефектов (для плавки, в которых они определялись);

обозначение настоящего стандарта».

Пункт 3.2 дополнить абзацем: «Контролю кривизны и перпендикулярности плоскости реза подвергают 10 % слитков от партии, но не менее двух слитков».

Пункты 3.3, 3.5, 3.6, 4.1 изложить в новой редакции: «3.3. Контролю химического состава подвергают 3 % слитков партии, но не менее двух слитков от каждой партии и одного слитка от каждой плавки».

На предприятии-изготовителе для контроля химического состава отбирают пробы от жидкого металла каждой плавки из летки разливочной печи.

(Продолжение см. стр. 110)

3.5. Для контроля внутренних дефектов и штрихдефектов отбирают не менее трех слитков на 100 плавков. Определение проводят периодически по требованию потребителя.

3.6. Содержание водорода определяют периодически, но не менее одного определения в сутки из каждой разливочной печи на пробах, отобранных из жидкого металла.

Содержание водорода в слитках, предназначенных для производства тонкой фольги, определяют для каждой партии слитков на пробах, отобранных из жидкого металла из желоба после рафинирования.

4.1. Для проверки линейных размеров и кривизны слитков должны применяться рулетка измерительная металлическая по ГОСТ 7502—80 и линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427—75.

Пункт 4.2 после слов «по ГОСТ 7661—67» дополнить словами: «или штангенглубиномер по ГОСТ 162—80. Для проверки перпендикулярности плоскости реза продольной оси слитка применяют металлический угольник по ГОСТ 3749—77 и измерительную линейку по ГОСТ 427—75».

Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Контроль внутренних дефектов и штрихдефектов проводят на макрошлифах поперечных темплетов слитков. Темплеты должны вырезаться на расстоянии не менее 100 мм от литниковой и донной поверхностей слитка»;

заменить слова: «Пораженность слитков штрихдефектами» на «Наличие в слитках штрихдефектов» (2 раза).

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Проверку химического состава проводят по ГОСТ 12697.0-77 — ГОСТ 12697.12-77, ГОСТ 3221—75, ГОСТ 23189—78».

На предприятии-изготовителе допускается определять химический состав другими методами, не уступающими по точности указанным выше.

При разногласиях в оценке химического состава анализ проводят по ГОСТ 12697.0-77 — ГОСТ 12697.12-77, ГОСТ 3221—75, ГОСТ 23189—78».

Пункт 4.6. Заменить ссылку: СТ СЭВ 456—77 на ГОСТ 24231—80.

Пункт 5.1. Заменить слова: «знак предприятия-изготовителя» на «товарный знак предприятия-изготовителя».

Пункт 5.2 исключить.

Пункты 5.3, 5.5 изложить в новой редакции: «Слитки массой до 500 кг транспортируют в пакетах массой не более 3 т. Формирование пакетов слитков проводят по ГОСТ 21929—76. Каждый пакет должен быть скреплен обвязками, количество которых зависит от массы пакета. Для пакетов массой не более 1 т количество обвязок должно быть не менее 4; для пакетов массой не более 2 т — не менее 6; для пакетов массой не более 3 т — не менее 8».

В качестве материалов для средств скрепления пакетов применяют алюминиевую катанку диаметром не менее 9 мм по ГОСТ 13843—78 или стальную отожженную проволоку диаметром не менее 6 мм по ГОСТ 3282—74.

Средства скрепления пакетов не предназначены для захвата пакетов при выполнении погрузочно-разгрузочных работ.

Слитки массой по 500 кг и более не пакетируют.

Слитки и пакеты слитков транспортируют железнодорожным, морским и автомобильным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Железнодорожным транспортом слитки массой не более 500 кг и пакеты слитков массой не более 1 т транспортируют в крытых вагонах.

Слитки массой более 500 кг, а также пакеты слитков массой более 1 т транспортируют на открытом подвижном составе.

Размещение и крепление грузов, перевозимых по железной дороге, должно соответствовать правилам перевозки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

(Продолжение см. стр. 111)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9498—79)

5.5. **Алюминиевые слитки хранят в крытых складских помещениях. Допускается хранение слитков технической чистоты на открытых площадках».**

(ИУС № 11 1984 г.)
